

Method and device for the continuous crystallization of plastic pellets.

Publication number: EP0597155

Publication date: 1994-05-18

Inventor: WEGER FRIEDRICH DR-ING (DE)

Applicant: FISCHER KARL IND GMBH (DE)

Classification:


- international: **B29B13/02; B29B13/06; C08G63/88; B29B13/00; C08G63/00;** (IPC1-7): B29K67/00; B29B13/02; B29B13/06; C08G63/90

- European: B29B13/02B; B29B13/06B; C08G63/88






Application number: EP19920250334 19921113

Priority number(s): EP19920250334 19921113

Also published as:

 EP0597155 (B1)

Cited documents:

 WO8911073
 DE2052334
 US3325913
 EP0407876
 FR1327555
more >>

[Report a data error here](#)

Abstract of EP0597155

A method and device for the continuous crystallisation of plastic pellets, in particular of amorphous plastic pellets, are proposed, in which method the pellets are introduced into a vessel and form a pellet filling which moves downwards under gravity. A hot gas, as primary gas, is conducted in counterflow through the pellet filling. The pellets are moved by a stirring device. A gas feed device for secondary gas is additionally provided, which introduces gas at high velocity into the upper region of the pellet filling, at a plurality of points distributed over the cross-section of the vessel.

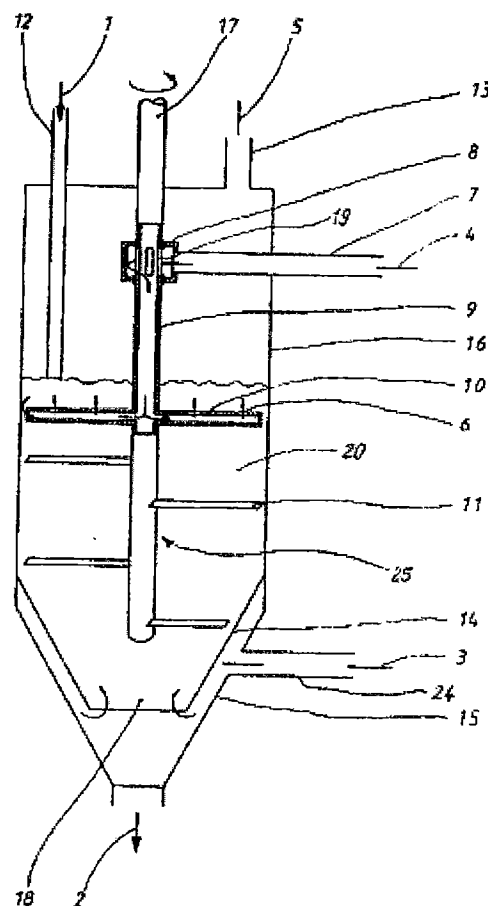


Fig. 1

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 597 155 A1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 92250334.7

(61) Int. Cl.⁵: **B29B 13/02, C08G 63/90,
B29B 13/06, //B29K67/00**

(22) Anmeldetag: 13.11.92

Geänderte Patentansprüche gemäss Regel 86
(2) EPÜ.

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
18.05.94 Patentblatt 94/20

(94) Benannte Vertragsstaaten:
CH DE FR IT LI NL

(71) Anmelder: **KARL FISCHER
INDUSTRIEANLAGEN GMBH
Holzhauser Strasse 157
D-13509 Berlin(DE)**

(72) Erfinder: **Weger, Friedrich, Dr.-Ing.
Angerburger Allee 4B
W-1000 Berlin 19(DE)**

(74) Vertreter: **Pfenning, Meinig & Partner
Kurfürstendamm 170
D-10707 Berlin (DE)**

(54) **Verfahren und Vorrichtung zum kontinuierlichen Kristallisieren von Kunststoffgranulat.**

(57) Es wird ein Verfahren und eine Vorrichtung zum kontinuierlichen Kristallisieren von Kunststoffgranulat, insbesondere von amorphem Kunststoffgranulat vorgeschlagen, bei dem das Granulat in einen Behälter eingeführt wird und eine Granulatschüttung bildet, die sich durch die Schwerkraft nach unten bewegt. Im Gegenstrom wird durch die Granulatschüttung ein heisses Gas als Primärgas geführt. Durch eine Rührvorrichtung wird das Granulat bewegt. Zusätzlich ist eine Gaszufuhreinrichtung für Sekundärgas vorgesehen, die Gas mit hoher Geschwindigkeit an mehreren über den Querschnitt des Behälters verteilten Stellen in den oberen Bereich der Granulatschüttung einleitet.

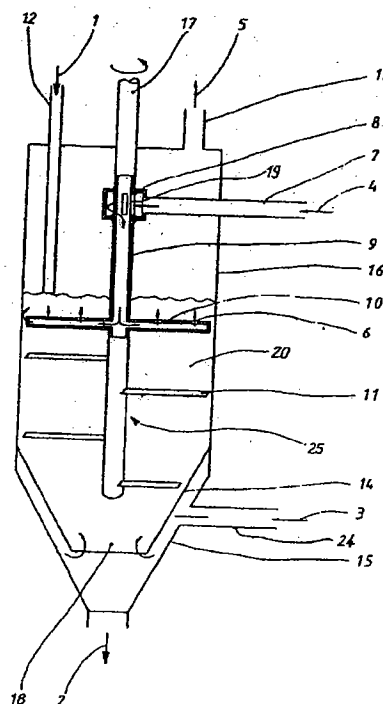


Fig.1

EP 0 597 155 A1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum kontinuierlichen Kristallisieren von Kunststoffgranulat, insbesondere von amorphem Kunststoffgranulat nach dem Oberbegriff des Hauptanspruchs und des nebengeordneten Vorrichtungsanspruchs.

Es ist bekannt, daß bei Homo- oder Copolyester auf der Basis von Polyethylenterephthalat (PET) beim Übergang vom amorphen in den kristallinen Zustand im Temperaturbereich von ca. 70 bis 160° C ein Erweichen und ein partielles Schmelzen eintritt, mit der Folge, daß das Granulat mehr oder weniger zu einem starken Verkleben neigt. Beim Durchschreiten dieser Verklebungsphase ist es notwendig, daß die einzelnen Granulatkörner untereinander ständig in Bewegung sind und eine längere Kontaktzeit vermieden wird, die ein Zusammenschmelzen zu größeren Agglomeraten zur Folge hat. Zur Erzielung und Aufrechterhaltung einer solchen intensiven Bewegung gibt es im Stand der Technik eine Reihe von verschiedenen Verfahren.

Bei der klassischen Wirbelschicht wird die Granulatschüttung mit einem Heißgas in einer solchen Menge durchströmt, daß die einzelnen Körner im fluidisierten Zustand auf die Kristallisationstemperatur erwärmt und kristallisiert werden. Dieses Verfahren ist jedoch aufgrund der erforderlichen hohen Luftmenge sehr energieintensiv. Die Erfahrung hat gezeigt, daß diese sanfte Fluidisierung bei der Kristallisation von modifiziertem Polyester, einem Polyester mit einer höheren Konzentration von organischen oder anorganischen Co-Komponenten, nicht mehr ausreicht und zur Bildung von größeren Agglomeraten führt, da die Klebrigkeit durch diese Komponenten erhöht wird.

Eine noch intensivere Verwirbelung und damit eine einhergehende Verminderung der Agglomeratbildung während der Kristallisationsphase wird durch eine pulsierende Gasströmung nach dem Sprudelschichtverfahren erreicht, aber auch dieses Verfahren ist sehr energieintensiv und erfordert einen hohen apparatetechnischen Aufwand.

Bewährt hat sich ein Verfahren, bei dem die Granulatkörner durch Rührelemente bewegt werden (DE 32 13 025). Die Granulatschüttung durchströmt dabei den Rührbehälter von oben nach unten, wobei es im Gegenstrom eines heißen Gases, das in dem unteren Teil des Reaktors eingeblasen wird, auf die notwendige Kristallisationstemperatur erwärmt wird. Ein Zusammenkleben der einzelnen Granulatkörner beim Durchlaufen der kritischen Klebphase wird durch ein langsam drehendes Rührwerk verhindert. Dieses Verfahren hat sich insbesondere für Homopolyester sehr bewährt, da es auch in energetischer sowie apparatetechnischer Hinsicht gegenüber den oben beschriebenen Verfahren ein Minimum darstellt. Wird jedoch nach

diesem Verfahren ein Copolyester kristallisiert, reicht die mechanische Bewegung der Granulatkörner durch die Rührflügel wegen der durch die Co-Komponente herabgesetzte Kristallisationsgeschwindigkeit und damit verstärkten und verlängerten Klebphase nicht mehr aus, ein agglomeratfreies Kristallisieren zu gewährleisten.

Der vorliegenden Erfindung liegt somit die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine Vorrichtung zum kontinuierlichen Kristallisieren von Kunststoffgranulat, insbesondere von amorphem Kunststoffgranulat zu schaffen, bei denen eine intensive Bewegung der Granulatkörner zeitlich und örtlich in dem Bereich gewährleistet wird, in dem der Übergang vom amorphen in einen teilkristallinen Zustand, also in dem Bereich mit der stärksten Klebneigung, stattfindet.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die kennzeichnenden Merkmale des Haupt- und des Nebenanspruchs in Zusammenhang mit den Merkmalen des jeweiligen Oberbegriffs gelöst.

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren und der entsprechenden Vorrichtung wird die intensive Bewegung durch die gezielte Zuführung einer Gasströmung an verschiedenen Stellen über den Querschnitt gesehen, die über Düsen in diesen Bereich der Schüttung eingetragen wird, erreicht. Diese Düsen sind in den obersten Rührarmen des Rührwerks angeordnet und bestreichen infolge der Drehbewegung des Rührwerks den gesamten Querschnitt des zylindrischen Kristallisators. Der erforderliche Gasstrom wird von außen in den Kristallisator über einen Verteilerring in die Rührwelle, die in diesem Bereich als Hohlwelle ausgebildet ist, eingeleitet und von der Hohlwelle in einen oder mehrere der oberen Rührarme, die ebenfalls als Hohlprofilflügel ausgeführt sind, verteilt. Aus diesen Hohlflügeln tritt das Gas nun mit hoher Geschwindigkeit über eine oder mehrere Düsenbohrungen aus und bewirkt im Bereich der darüberliegenden Granulatschüttung, die eine Schichthöhe von 20 bis 80 mm, vorzugsweise 30 bis 50 mm aufweist, einen fontänenartigen Ausbruch mit heftiger Verwirbelung und entsprechend intensiver Bewegung mit nur kurzer Kontaktzeit der kristallisierenden Granulatkörner. Bei diesem eruptionsartigen Ausstoß kommt es weiterhin zu dem positiven Effekt der Rückvermischung mit bereits teilkristallisiertem Granulat, also Granulat mit nicht mehr so stark zum Kleben neigenden Oberflächen, wodurch die Gefahr der Agglomeratbildung weiter reduziert wird.

Durch die in den Unteransprüchen angegebenen Maßnahmen sind vorteilhafte Weiterbildungen und Verbesserungen möglich.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in der Zeichnung dargestellt und wird in der nachfolgenden Beschreibung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine teilweise geschnittene schemati-

Fig. 2 sche Darstellung der Seitenansicht der erfindungsgemäßen Vorrichtung, eine Teildarstellung der Rührwelle mit einem daran angeordneten Rührarm in geschnittener Darstellung,

Fig. 3 eine schematische Ansicht eines Reaktors zur kontinuierlichen Nachkondensation, bei dem die erfindungsgemäße Vorrichtung verwendet wird.

Die in Fig. 1 vereinfacht dargestellte Vorrichtung weist einen zylindrischen Behälter 16 mit einem konischen Granulatauslaßstutzen 15 auf, dessen Neigungswinkel vorzugsweise 25 bis 30° beträgt. Ein doppelwandiges und gekühltes Granulat-zufuhrrohr 12 ist im oberen Bereich des Behälters 16 angeordnet und ragt in das Innere des Behälters hinein, wobei das Ende des Zulaufrohrs 12 gleichzeitig die Schütthöhe des Granulats im Behälter bzw. Kristallisor begrenzt und somit auch das Granulatsniveau bestimmt. Der Behälter 16 ist mit einem in den Granulatauslaßstutzen 15 hineinragenden Innenkonus 14 versehen und an den Granulatauslaßstutzen 15 ist eine Zufuhrleitung 24 für das Primärgas 3 angeordnet. Ein Gasauslaßstutzen 13 zum Abführen von Abgas 5 ist am oberen Bereich des Behälters 16 vorgesehen.

In den Behälter ragt ein Rührwerk 25 hinein, das eine über einen Getriebemotor 26 angetriebene Rührwerkswelle 17 und Rührarme 10, 11 aufweist. Ein Teil der Rührwerkswelle 17 ist als Hohlwelle 9 ausgebildet, deren Innenraum über in der Wand der Hohlwelle 9 angebrachte Schlitz 19 und einen im Bereich der Schlitz 19 angebrachten, einen ringförmigen Hohlraum bildenden Verteilerring 8 mit einer Zufuhrleitung 7 für Sekundärgas 4 in Verbindung steht. Zumindest die sich im oberen Bereich der Granulatschüttung 20 befindenden Rührarme sind als Hohlprofilflügel 10 ausgebildet, deren Innenraum wiederum mit dem Innenraum der Hohlwelle 9 in Verbindung stehen. In den Hohlprofilflügeln 10 sind nach oben gerichtete Düsen 6 mit einem Durchmesser von 1 bis 8 mm, vorzugsweise 3 bis 5 mm, abhängig von der Querschnittsfläche des Behälters 16, vorgesehen. Wie genauer in Fig. 2 dargestellt ist, kann der Hohlprofilflügel 10 einen dreieckförmigen Querschnitt aufweisen, wobei die Düsen 6 in den nach oben gerichteten Seitenwänden angeordnet sind. Im oberen Bereich der Granulatschüttung sind zwei oder mehr Hohlprofilflügel 10 in einer Ebene angeordnet und in den darunterliegenden Bereichen ist die Rührwerkswelle 17 mit mehreren, vorzugsweise 4 bis 8 Vollprofilflügeln 11 ausgerüstet.

Das amorphe Granulat 1 wird über das Zulaufrohr 12 vorzugsweise stetig in den Kristallisor eingefüllt, wodurch die nach unten aus dem Granulatauslaßstutzen 15 fließende Granulatschüttung 20 ständig bis zu der durch das Ende des Zulaufrohrs

12 bestimmten Schütthöhe aufgefüllt wird. Das über die Zufuhrleitung 24 einströmende Primärgas 3 strömt in dem durch den Innenkonus 14 und den Granulatauslaßstutzen 15 gebildeten ringförmigen Zwischenraum an der Außenwand des Innenkonus 14 entlang und tritt bei 18 in die Granulatschüttung 20 ein und durchströmt diese im Gegenstrom vertikal aufwärts. Die Temperatur des Gasstroms 3 entspricht der gewünschten Kristallisationstemperatur des Granulats. Im oberen Bereich der Granulatschüttung dient diese Gasströmung zum Aufheizen des amorphen Granulats von Umgebungstemperatur auf Kristallisationstemperatur sowie zur Abführung der Kristallisationswärme aus dieser Zone. Das Verhältnis Primärgas-/Granulatmassenstrom beträgt 2 bis 4 kg/kg vorzugsweise 2,5 bis 3 kg/kg.

Das Sekundärgas (Wirbelgas) 4 wird je nach den Erfordernissen der Granulateigenschaften als Kalt- oder Heißgas über die Zufuhrleitung 7 dem Verteilerring 8 zugeführt und von diesem über die Schlitzöffnungen 19 in die Hohlwelle 9 des Rührwerks 25 und von dort über radiale Öffnungen in die Hohlprofilflügel 10 geleitet. Von dort strömt es über eine oder mehrere Düsen in die amorphe Granulatdeckschicht ein und führt zu der gewünschten intensiven Verwirbelung des Granulats. Die Düsen 6 liegen dabei in einer Schichttiefe von 20 bis 80 mm, vorzugsweise 30 bis 50 mm. Die Rührwerkswelle 17 wird über den Getriebemotor mit einer Drehzahl zwischen zwei und drei Umdrehungen pro Minute angetrieben, so daß das aus den Düsen 6 der sich drehenden Hohlprofilflügel 10 den gesamten Querschnitt der Granulatdeckschicht aufwirbelt.

Das aus Primärgas 3 und Sekundärgas 4 gebildete Heißgas verläßt schließlich den Behälter 16 über den Abgasstutzen 13.

Das über das Zulaufrohr 12 frisch zugeführte amorphe Granulat wird im oberen Bereich der Granulatschüttung 20 aufgeheizt, wobei es gleichzeitig verwirbelt wird, so daß ein Verkleben nicht auftreten kann. Nach Durchlaufen dieser Aufheiz- und ersten Kristallisationsphase, die im Bereich von ungefähr 3 bis 5 Minuten liegt, gelangt das Granulat durch das stete Absinken der Granulatschüttung in tiefere Bereiche, in denen die jetzt nicht mehr gasdurchströmten starren Rührarme 11 eine sanfte Schub- und Gleitbewegung der einzelnen Granulatkörner bewirken. Dieser Teil der Granulatschüttung wird mit dem im Gegenstrom von unten kommenden heißen Gas durchströmt, wobei die Gasmenge auf ein Minimum reduziert ist, das so bemessen ist, daß gerade die Wärmekapazität zur Aufheizung des Granulats auf Kristallisationstemperatur und weiterhin eine gleichmäßige Durchströmung über den gesamten Querschnitt des Behälters gewährleistet wird. Bereits kurz unterhalb der Aufheizzone herrschen isotherme Bedingungen, die aufgrund der

um ein Vielfaches höheren Verweilzeit und dem engen Verweilzeitspektrum gegenüber derjenigen in der oberen Verwirbelungszone zu einem konstanten Kristallisationsgrad führen.

In Fig. 3 ist der Behälter 16 in einem Schachttrockner oder Reaktor zur kontinuierlichen Nachkondensation integriert und der Behälter 16 bildet zusammen mit dem unteren Reaktorteil einen durchgehenden Rohrreaktor als eine Einheit. Dabei ist an dem Granulatauslaßstutzen 15 eine Granulatschleuse 23 angeordnet, über die das kristallisierte und aufgeheizte Granulat 2 in den unteren Reaktorteil 21 gelangt. In diesem Fall dient das aus der Granulatschicht 22 austretende heiße Trockengas, das im unteren Bereich des unteren Reaktorteils über die Zuleitung 26 zugeführt wurde, als Primärgas 3. Dabei ist der Granulatauslaßstutzen als Siebkonus ausgebildet und das Primärgas 3 tritt auf diese Weise in den Kristallisator ein.

Patentansprüche

1. Verfahren zum kontinuierlichen Kristallisieren von Kunststoffgranulat, bei dem das Granulat in einen Behälter eingeführt wird, sich durch die Schwerkraft nach unten bewegt und im Gegenstrom durch die Granulatschüttung ein heißes Gas als Primärgas geführt wird, wobei das Granulat durch Rühren bewegt wird, **dadurch gekennzeichnet**, daß Sekundärgas an mehreren über den Querschnitt des Behälters verteilten Stellen mit hoher Geschwindigkeit in einer bestimmten Schichttiefe der Granulatschüttung in den oberen Bereich eingeleitet wird, das zusammen mit dem Primärgas nach oben strömt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Sekundärgas in einer Schichttiefe von 20 bis 80 mm, vorzugsweise 30 bis 50 mm, eingeleitet wird.
3. Vorrichtung zum kontinuierlichen Kristallisieren von Kunststoffgranulat mit einem eine sich von oben nach unten bewegend Granulatschüttung aufnehmenden Behälter, der einen Zulauf und einen Auslaß für das Granulat, einen Einlaßstutzen für die Zufuhr von heißem Primärgas und einen Abgasstutzen aufweist, wobei das Gas die Granulatschüttung im Gegenstrom durchströmt, und mit einer Rührvorrichtung zum Bewegen des Granulats im Behälter, **dadurch gekennzeichnet**, daß eine zusätzliche Gaszufuhreinrichtung (7,9,10) vorgesehen ist, die Sekundärgas mit hoher Geschwindigkeit an mehreren über den Querschnitt des Behälters (16) verteilten Stellen in den oberen Bereich der Granulatschüt-

tung (20) einleitet.

4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Rührvorrichtung eine zumindest teilweise als Hohlwelle (9) ausgebildete drehbare Rührwerkswelle (17) aufweist, die Rührarme (10,11) trägt, und mindestens ein Rührarm als Hohlprofilflügel (10) ausgebildet und mit der Hohlwelle (9) verbunden ist und Düsen (6) aufweist, wobei die Hohlwelle (9) mit einer Gaszufuhrleitung (7) verbunden ist und Gaszufuhrleitung (7), Hohlwelle (9) und Hohlprofilflügel (10) die Gaszufuhreinrichtung bilden.
 5. Vorrichtung nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß der mindestens eine Hohlprofilflügel (10) einen dreieckförmigen Querschnitt aufweist und in den nach oben gerichteten Flächen die Düsen (6) angeordnet sind.
 6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere Hohlprofilflügel (10) in einer Ebene in einer Schichttiefe von 20 bis 80 mm, vorzugsweise 30 bis 50 mm, in der Granulatschüttung (20) liegen.
 7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Düsen (6) einen Durchmesser von 1 bis 8 mm, vorzugsweise 3 bis 5 mm, aufweisen.
 8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Gaszufuhrleitung (7) für das Sekundärgas (4) mit einem um den Umfang der Hohlwelle (9) herum angeordneten Verteilerring (8) verbunden ist, wobei der Verteilerring (8) gegen die sich drehende Hohlwelle (9) abgedichtet ist und daß die Hohlwelle (9) im Bereich des Verteilerrings (8) Öffnungen (19) aufweist.
 9. Verwendung einer Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 8 in einem Schachttrockner oder einem Reaktor zur Nachkondensation, wobei die Vorrichtung integraler Bestandteil des Schachttrockners oder des Reaktors ist.
- Geänderte Patentansprüche gemäß Regel 86 (2) EPÜ**

1. Verfahren zum kontinuierlichen Kristallisieren von Kunststoffgranulat, bei dem das Granulat in einen Behälter eingeführt wird, sich durch die Schwerkraft nach unten bewegt und im Gegenstrom durch die Granulatschüttung ein heißes Gas als Primärgas geführt wird, wobei

das Granulat durch Rühren bewegt wird, dadurch gekennzeichnet, daß Sekundärgas über einen rotierenden Verteilerarm über den Querschnitt des Behälters mit hoher Geschwindigkeit in einer bestimmten Schichttiefe der Granulatschüttung in den oberen Bereich eingeleitet wird, das zusammen mit dem Primärgas nach oben strömt.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

5

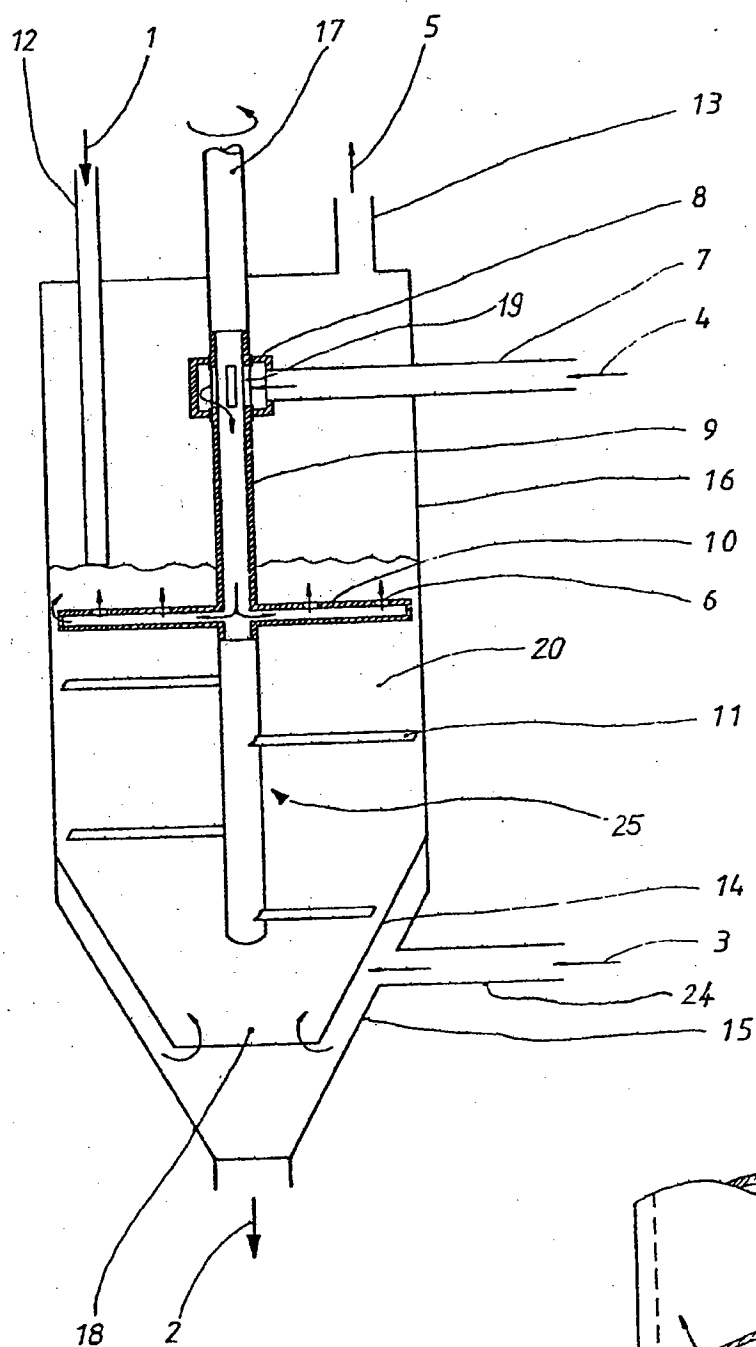


Fig. 1

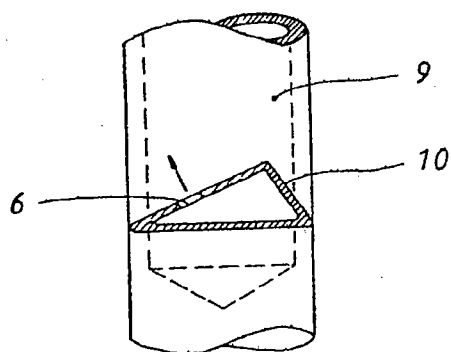


Fig. 2

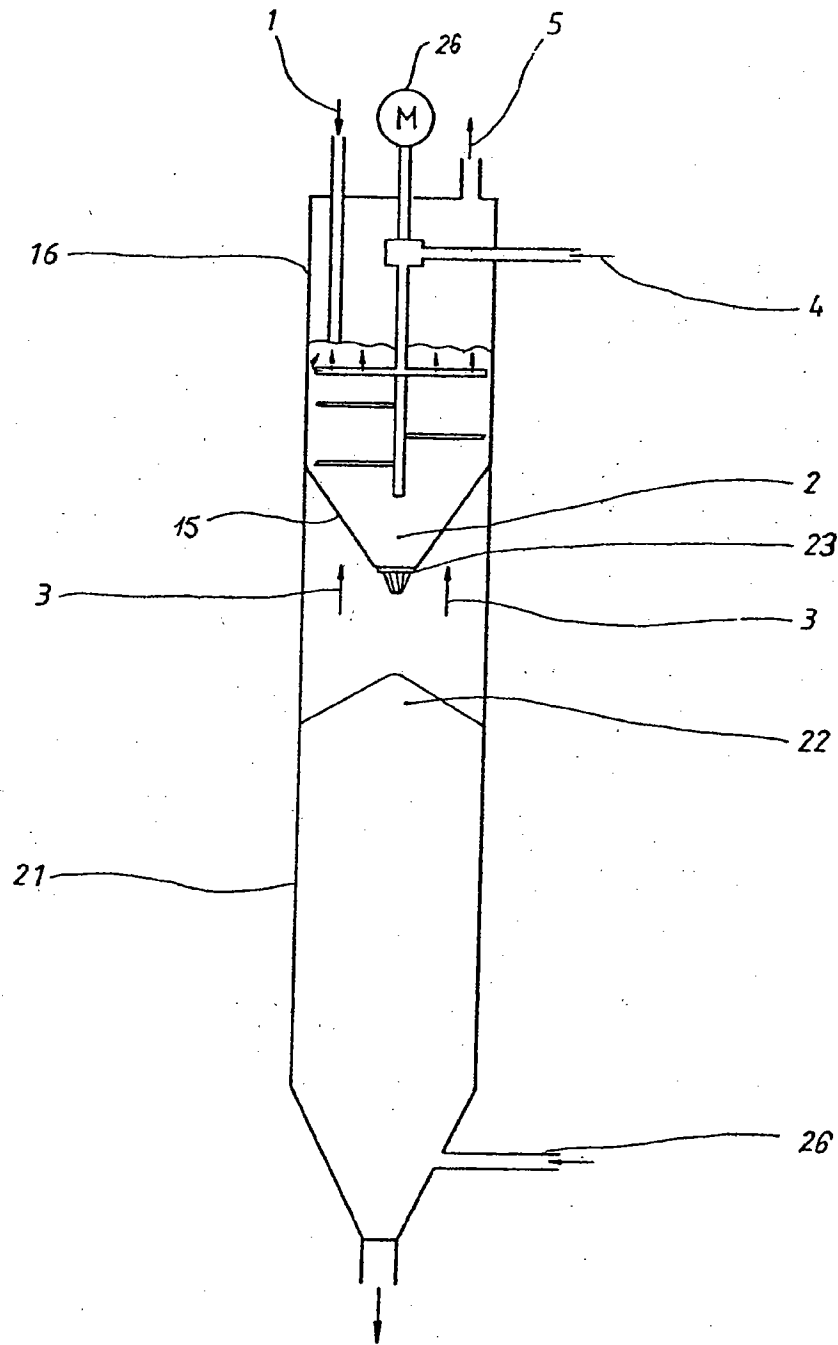


Fig. 3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 92 25 0334
Seite 1

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
X Y	WO-A-8 911 073 (GEBRÜDER BÜHLER AG) * das ganze Dokument * * insbesondere Seite 7, Zeilen 5-21 * ---	1 3,4,7-9	B29B13/02 C08G63/90 B29B13/06 //B29K67:00
Y	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 13, no. 237 (M-833)(3585) 5. Juni 1989 & JP-A-10 49 605 (MATSUI SEISAKUSHO K.K.) 27. Februar 1989 * Zusammenfassung *	3,4,7-9	
A	DE-A-2 052 334 (DR.-ING. RODERICH W. GRAFF) * das ganze Dokument * * insbesondere Seite 6, Zeilen 22-23 , und Abbildung 2 *	1	
A	US-A-3 325 913 (ARTHUR E. MAUS) * das ganze Dokument *	1,5	
A	EP-A-0 407 876 (BASF AKTIENGESellschaft) * das ganze Dokument *	1	
A	FR-A-1 327 555 (N.V. ONDERZOEKINGINSTITUUT RESEARCH) * das ganze Dokument * * insbesondere Tabelle 1 *	1,2,6	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 12, no. 302 (M-732)(3149) 17. August 1988 & JP-A-63 078 707 (DAITO KIKAI K.K.) 8. April 1988 * Zusammenfassung *	1	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenamt DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 16 JULI 1993	Prüfer MOLTO PINOL F.J.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument * : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1500 (12/81) (P. 0000)



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 92 25 0334

Seite 2

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
D,A	EP-A-0 091 566 (KARL FISCHER INDUSTRIEANLAGEN GMBH) & DE-A-3213025 * das ganze Dokument *	1,3	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche 16 JULI 1993	Prüfer MOLTO PINOL F.J.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nicht-schriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	